

# PRODUCTION OF DECORATIVE SHEET

Publication number: JP8267624

Publication date: 1996-10-15

Inventor: TATSUNO SHOZO; KATAYAMA HIDEAKI; TSUJII SHOZO

Applicant: EIDAI CO LTD

Classification:

- international: E04F13/08; B32B3/04; B32B3/30; B32B21/08; E04F13/08; B32B3/04; B32B3/30; B32B21/00; (IPC1-7): B32B3/30; B32B3/04; B32B21/08; E04F13/08

- European:

Application number: JP19950094439 19950328

Priority number(s): JP19950094439 19950328

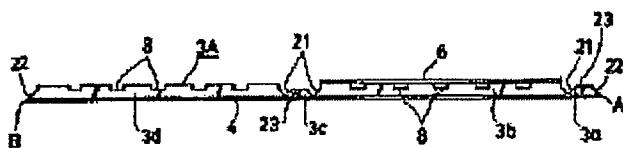
[Report a data error here](#)

## Abstract of JP8267624

**PURPOSE:** To produce inexpensively a decorative sheet being Lightweight and with excellent soundproof properties by providing a required number of channels being long in the upward and downward directions on the back face of a front member and the front face of a back member to constitute a space.

**CONSTITUTION:** A sheet raw material is constituted by adhering a flat sheet-like core sheet raw material 3A on the back face of a decorative sheet 4 with an adhesive. Then, a right end member 3a, a front member 3b, a left end member 3c and a back member 3d are drawn on the core sheet raw material 3A and a required number of channels 8 are formed on a cut channel 21, cuts 22 and 23 so as to make the adjoining members at 90-degree angle each other by bending the sheet raw material and on the front and back members. In addition, a moisture-proof sheet is covered on the face of the front member 3b on which the channels 8 are formed and if necessary, the main part are bonded and fixed.

Thereafter, the sheet raw material is bent in such a way that adjoining members among the right end member 3a, the front member 3b, the left end member 3c and the back member 3d make 90-degree angle so as to make the decorative sheet 4 face outward and the right end member 3a and the back member 3d are bonded each other.



Data supplied from the [esp@cenet](mailto:esp@cenet) database - Worldwide

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-267624

(43)公開日 平成8年(1996)10月15日

(51)Int.Cl. <sup>6</sup>	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
B 3 2 B 3/30			B 3 2 B 3/30	
3/04			3/04	
21/08			21/08	
E 0 4 F 13/08		8913-2E	E 0 4 F 13/08	B

審査請求 未請求 請求項の数3 FD (全5頁)

(21)出願番号 特願平7-94439

(22)出願日 平成7年(1995)3月28日

(71)出願人 000000413

永大産業株式会社

大阪府大阪市住之江区平林南2丁目10番60号

(72)発明者 龍野 昇三

大阪府大阪市住之江区平林南2丁目10番60号 永大産業株式会社内

(72)発明者 片山 秀明

大阪府大阪市住之江区平林南2丁目10番60号 永大産業株式会社内

(72)発明者 辻井 省三

大阪府大阪市住之江区平林南2丁目10番60号 永大産業株式会社内

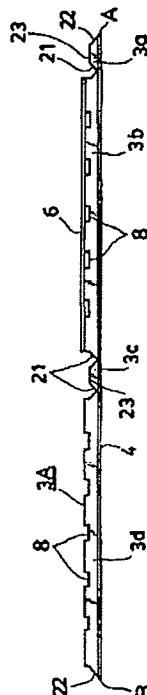
(74)代理人 弁理士 大西 哲夫

(54)【発明の名称】 化粧板の製造方法

(57)【要約】

【目的】 軽量で且つ防音性に優れた化粧板を安価に製造する。

【構成】 化粧シート4の裏面に芯板素材3Aを貼って板素材を構成する工程と、芯板素材3Aに、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dを画すると共に前記隣接部材が板素材の折曲によって相互に90度となるようにする切り除き溝21及び前部材3b及び後部材3dに所要本の溝8を形成する工程と、化粧シート4が外側を向くように右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dを隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲する工程とを有している。



1

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 化粧シートの裏面に芯板素材を貼って板素材を構成する工程と、芯板素材に、右端部材、前部材、左端部材及び後部材を画すると共に前記隣接部材が板素材の折曲によって相互に90度となるようにする切り除き溝及び切り除き並びに前部材又は後部材の少なくとも一方に所要本の溝を形成する工程と、化粧シートが外側を向くように右端部材、前部材、左端部材及び後部材を隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲する工程とを有することを特徴とする化粧板の製造方法。

【請求項2】 化粧シートの裏面に芯板素材を貼って板素材を構成する工程と、芯板素材に、右端部材、前部材、左端部材及び後部材を画すると共に前記隣接部材が板素材の折曲によって相互に90度となるようにする切り除き溝及び前部材又は後部材の少なくとも一方に所要本の溝を形成する工程と、化粧シートが外側を向くように右端部材、前部材、左端部材及び後部材を隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲する工程とを有することを特徴とする化粧板の製造方法。

【請求項3】 前記前部材又は後部材の一方に防湿シートを被せた後、化粧シートが外側を向くように右端部材、前部材、左端部材及び後部材を隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲する工程を行なう請求項1記載の化粧板の製造方法。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、建築物・家具等の扉として好適な化粧板の製造方法に関する。

## 【0002】

【従来の技術】 従来、この種の化粧板として以下の如きものは知られている。即ち、パーティクルボード・MDF・ハードボード・配向性ボード(OSB)製の芯板(以下、パーティクルボード製等の芯板という。)と、この芯板の前後面を覆う化粧シートと、芯板の周面に取り付けられた装飾縁材とを有するものは知られている。

## 【0003】

【従来技術の欠点】 前記従来の化粧板には以下の如き欠点があった。即ち、前記従来の化粧板は、重い(例えば、パーティクルボード製の芯板からなる室内用化粧板の場合で30kg以上の重量となっていた。)という欠点があった。

## 【0004】

【発明の目的】 本発明は、前記欠点を解消すると共に防音性に優れた化粧板を安価に製造するためになされたものである。

## 【0005】

【前記目的を達成するための手段】 本発明は前記目的を達成するために以下の如き手段を採用した。請求項1の発明は、化粧シートの裏面に芯板素材を貼って板素材を

10

2

構成する工程と、芯板素材に、右端部材、前部材、左端部材及び後部材を画すると共に前記隣接部材が板素材の折曲によって相互に90度となるようにする切り除き溝及び切り除き並びに前部材又は後部材の少なくとも一方に所要本の溝を形成する工程と、化粧シートが外側を向くように右端部材、前部材、左端部材及び後部材を隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲する工程とを有するものである。

## 【0006】

【発明の作用】 請求項1の発明は以下の如き作用をなすものである。内部に溝からなる空隙を有するため、軽量で且つ防音性に優れた(溝の存在によって前部材と後部材との当接面積が少なくなつて前部材と後部材との間での音の伝播が抑制された)化粧板を安価に製造することが出来る。

## 【0007】

【実施例】 以下に本発明を図面を参照しつつ3つの実施例に基づいて説明する。なお、これら実施例において同一の部材は同一の符号で示す。

## 20 【0008】 実施例1(図1~図4参照)

なお、この実施例1において、前とは図1紙面表側を、後とは同裏側をいい、左とは図1左側を、右とは同図右側をいう。

【0009】 まず、実施例1の方法によって製造された化粧板1について説明する。化粧板1は、パーティクルボード製等の芯板3(左右幅が800mm程度で、高さが2000mm程度である。)と、この芯板3の右側面、前面、左側面及び後面を覆う、それらに貼り付けられた化粧シート4と、芯板3の上下面に取り付けられた装飾縁材5とを有している。

【0010】 前記芯板3は、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dを有している。前記右端部材3a、前部材3b、左端部材3c、後部材3dは、図2で示す如く、相互に分割されている。前記前部材3bと後部材3dとの間には合成樹脂含浸紙等からなる防湿シート6が介在されている。このような構成によって、即ち、化粧シート4によって芯板3が被覆され芯板3と外部との水分移動が阻止又は抑制されると共に、防湿シート6によって前部材3bと後部材3dとの間での水分移動が阻止されるので、即ち、芯板3の含水率に極端な偏りが無くなるので、反りを押さえることが出来る。前部材3bと後部材3dとの間で水分移動が起る主な原因是、化粧板1の前後で温度差、例えば、化粧板1の前側が室外に面し、後側が室内に面している場合において温度差が発生する点にある。前記前部材3bの後面及び後部材3dの前面に、防湿シート6を介して相互に突き合った状態となる、又は、ならない上下方向に長い所要本の溝8が上下方向に所定間隔で形成されている。これら溝8の存在によって前部材3bと後部材3dとの当接面積が少なくなつて前部材3bと後部材3d

50

との間での音の伝播が抑制されるので、防音性能を高めることが出来る。

【0011】前記化粧シート4は、塩化ビニル等の合成樹脂シート、和紙や不織布等の裏打ちシートによって補強された突板及び化粧紙等からなるもので、突板や化粧紙の表面には防湿のための塗膜が被覆されている。この化粧シート4は1枚のシートであって、その一端A及び他端Bは右端部材3aの後端角（換言すれば後部材3dの右端角）で相互に突き合っている。即ち、化粧シート4は、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dの順で、それらを囲んだ状態となっている。この説明から明らかな如く、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dは、1枚の化粧シート4に貼り付けられているので、右端部材3aと後部材3dとの突き合う面のみを接着すれば、他の部分は接着しなくても、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dは一体状態となる。勿論、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c、後部材3d及び防湿シート6の相互に隣接するもの同士を接着してもよいことは云うまでもない。

【0012】前側の化粧シート4及び後側の化粧シート4に、枠状に組まれた装飾モール9が取り付けられている。これら装飾モール9は、外側が高く内側が低い断面形状をしているので、装飾モール9で囲まれた中央部が下がって（くぼんで）見え、その結果、凹凸感のある変化に富んだデザインの化粧板1とすることが出来る。他方、図2及び図3の一点鎖線で示す如く、装飾モール9を外側が低く内側が高い断面形状とすれば、装飾モール9で囲まれた中央部が上がって（突出して）見え、その結果、周囲が相対的に低く見え、凹凸感のある変化に富んだデザインの化粧板1とすることが出来る。

【0013】前記装飾縁材5として、塩化ビニルシートや上塗り塗装された突板、化粧紙等が使用される。

【0014】

【実施例1の方法】次に前記化粧板1の製造例（実施例1の方法）を図4を参照しつつ説明する。

【0015】【第1工程】化粧シート4の裏面（図4における上面）に平板状の芯板素材3Aを接着剤によって貼り付けて板素材を構成する。

【0016】【第2工程】平板状の芯板素材3Aに、右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dを画すると共に前記隣接部材が板素材の折曲によって相互に90度となるようにする切り除き溝21及び切り除き22、23並びに前部材3b及び後部材3dに所要本の溝8を形成する。

【0017】【第3工程】前部材3bの溝8が形成された面に防湿シート6を被せて要部を必要に応じて接着・固定する。

【0018】【第4工程】その後、化粧シート6が外側を向くように右端部材3a、前部材3b、左端部材3c

及び後部材3dを隣接のもの同士が90度をなすように板素材を折曲すると共に、右端部材3aと後部材3dとを接着する。

【0019】【第5工程】化粧板1の上下端面に装飾縁材5を貼り付けると共に、装飾モール9を化粧板1の前後面に貼り付けて、最終完成品とする。

【0020】実施例2（図5～図8参照）

なお、この実施例2において、前とは図5紙面表側を、後とは同裏側をいい、左とは図5左側を、右とは同図右側をいう。

【0021】実施例2の方法によって製造された化粧板1では、化粧シート4の一端A及び他端Bは、後部材3dの右側部で相互に突き合っている。即ち、後部材3dが左右に二分されている。上下方向に長い装飾モール9が、前側の化粧シート4の左右部及び後側の化粧シート4の左右部に貼り付けられている。なお、後側右の装飾モール9は化粧シート4の端A、Bを隠すようになされている。

【0022】図8には化粧板1の展開状態が示されている。前記化粧板1の製造例（実施例2の方法）も、実施例1の方法と同様である。ただ、二分された後部材3dは、単に突き合うだけであるので、切り除き22の形成は不要である。

【0023】実施例3（図9参照）

実施例3の方法によって製造された化粧板1の水平断面が、図9に示されている。前記化粧板1の製造例（実施例3の方法）も、実施例1の方法と同様である。

【0024】

【変形例等】以下に変形例等について説明を加える。

（1）装飾縁材5及び防湿シート6は有っても無くてもよい。

（2）右端部材3a、前部材3b、左端部材3c及び後部材3dの水平断面形状は、任意である。

（3）板素材の両端が突き合う位置は、化粧板1のいずれの部分、前部でも、側部でもよい。

（4）溝8は、前部材3b又は後部材3dの少なくとも一方に形成すればよい。

【0025】

【発明の効果】本発明は前記した如き構成によって以下の如き効果を奏するものである。

①請求項1及び2の発明によれば、内部に溝からなる空隙を有するため、軽量で且つ防音効果に優れた（溝の存在によって前部材と後部材との当接面積が少なくなつて前部材と後部材との間での音の伝播が抑制された）化粧板を安価に製造することが出来る。

②請求項3の発明によって製造された化粧板は、化粧シートによって芯板が被覆されて芯板と外部との水分移動が阻止又は抑制されると共に、防湿シートによって前部材と後部材との間での水分移動が阻止されるので、即ち、芯板の含水率に極端な偏りが無くなるので、反りが

5

押さえられたものとすることが出来る。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例1によって製造された化粧板を示す中間省略の一部破碎正面図である。

【図2】図1のI—I—I—I線拡大端面図である。

【図3】図1のIII—III—I—I—I—I線に沿う中間省略の拡大端面図である。

【図4】板素材の展開図である。

【図5】本発明の実施例2によって製造された化粧板を示す中間省略の一部破碎正面図である。

示す水平断面図である。

【符号の説明】

1 化粧板

3A 芯板素材

3 芯板

3a 右端部材

3b 前端部材

3c 左端部材

3d 後端部材

4 化粧シート

6 防湿シート

8 溝

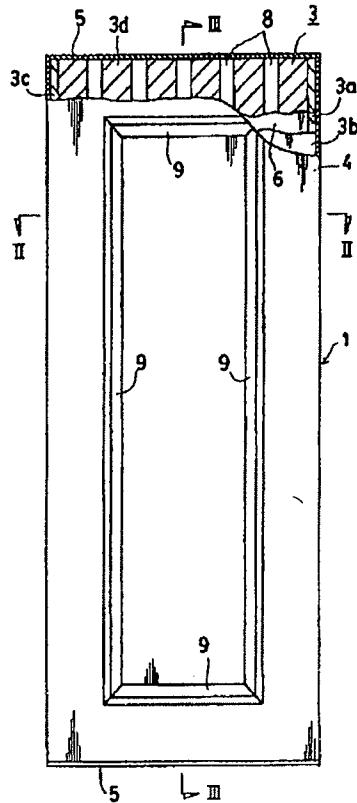
21 切り除き溝

22 切り除き

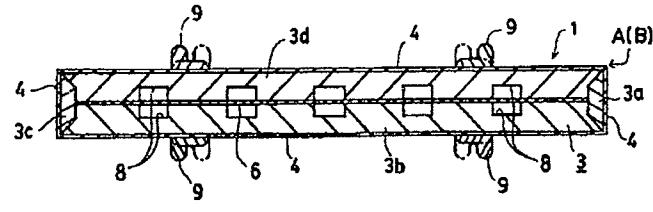
【図6】板素材の展開図である。

【図9】本発明の実施例3によって製造された化粧板を

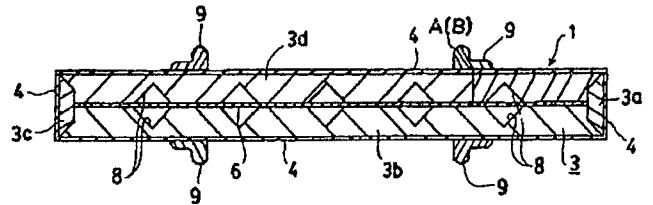
【図1】



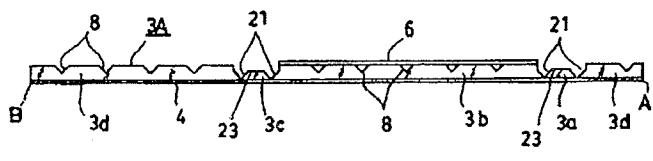
【図2】



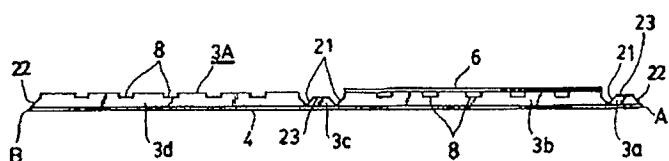
【図6】



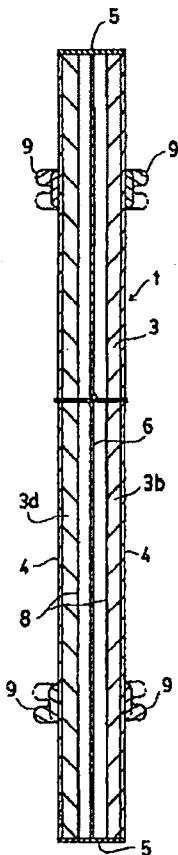
【図8】



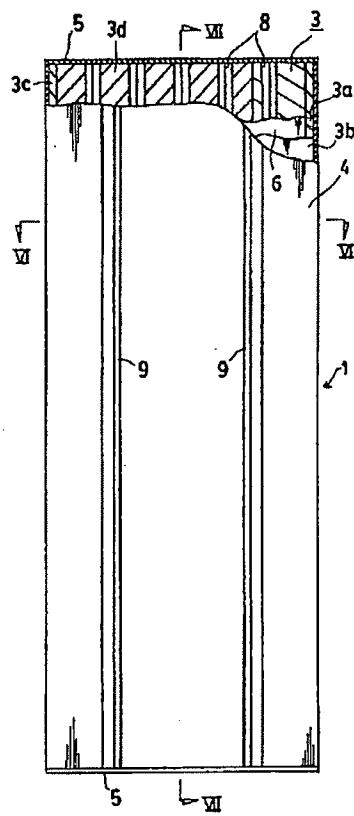
【図4】



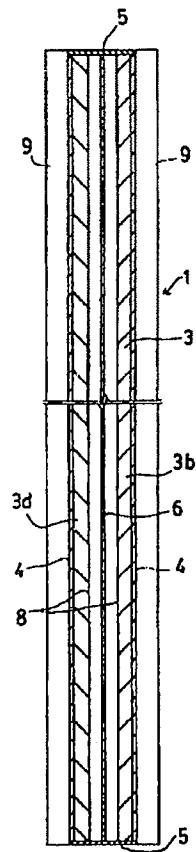
【図3】



【図5】



【図7】



【図9】

